

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

19 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

11 N° de publication : 2 749 263
(à n'utiliser que pour les commandes de reproduction)

② N° d'enregistrement national : 96 06714

51 Int Cl^E : B 62 D 21/15

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 31.05.96.

③〇 Priorité :

71 **Demandeur(s) :** RENAULT SOCIETE ANONYME —
FR

43 Date de la mise à disposition du public de la demande : 05.12.97 Bulletin 97/49.

56 Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : Se reporter à la fin du présent fascicule

60 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

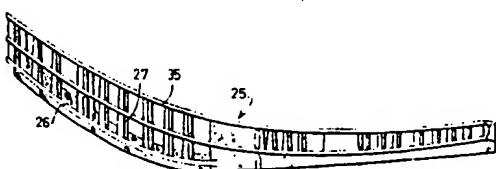
72 Inventeur(s) : BOUSSOU FRANCOIS

73 Titulaire(s) :

74 Mandataire : RENAULT

54 ELEMENT DE STRUCTURE RENFORCE ET SON PROCEDE DE FABRICATION

57) **Élément de structure renforce formé par un corps creux extérieur (20) sur lequel les parois intérieures délimitent une chambre de remplissage d'une matière telle qu'une mousse, caractérisé par le fait que la chambre de remplissage (23) renferme un élément intérieur (25) nervuré qui délimite des cavités (30) remplies de mousse, formées au contact de l'élément intérieur et limitées par lesdites parois intérieures (20) de l'élément extérieur (20).**



- 1 -

ELEMENT DE STRUCTURE RENFORCE ET SON PROCEDE DE FABRICATION

L'invention concerne un élément de structure renforcé et son procédé de fabrication.

5 L'invention concerne plus précisément un élément de structure renforcé destiné à être utilisé dans les véhicules automobiles, sur lequel les parois intérieures d'un corps creux délimitent une chambre de remplissage d'une matière telle qu'une mousse.

On connaît par la publication DE-U-1983413 un véhicule dans lequel on 10 associe à la structure du véhicule un élément d'absorption d'énergie, qui s'étend sur la largeur du véhicule et qui est formé par un corps creux de section transversale en U dont les branches opposées sont alignées horizontalement. Le corps creux est rempli d'une mousse plastique. Ce mode d'exécution a cependant pour inconvénient que le corps creux ne présente 15 qu'une faible rigidité. Les branches du corps creux ainsi réalisé fléchissent sous l'effet d'efforts relativement faibles, de sorte que son pouvoir d'absorption d'énergie par déformation est insuffisante.

À partir de ces considérations, l'invention a pour objet de réaliser un élément 20 de structure renforcé à forte rigidité. Non seulement la fabrication doit en être simple, mais on doit aussi pouvoir adapter le renforcement proposé à différentes variantes d'éléments de structure compte tenu de leur section et de leur localisation.

Pour atteindre cet objectif, selon l'invention, la chambre de remplissage de l'élément de structure renferme un élément intérieur rigide nervuré qui 25 délimite des cavités remplies de mousse formées au contact de l'élément intérieur et limitées par les parois de l'élément extérieur.

L'invention présente l'avantage de s'adapter à des corps creux faiblement résistants faisant partie d'une structure ou d'un châssis allégé.

L'invention présente également l'avantage de pouvoir équiper certains tronçons de la structure ou du châssis d'un véhicule support de la carrosserie dudit véhicule.

L'avantage principal de l'invention consiste en ce que l'on obtient au moyen d'un élément de structure et de son remplissage un élément transmetteur d'effort indépendamment de la forme de l'élément de structure. L'élément de structure permet de la sorte d'accroître localement la rigidité de ladite structure.

La réalisation de l'élément de structure est particulièrement simple et s'obtient par simple chauffage de l'élément intérieur, pour réaliser l'expansion d'un produit moussant qui assurera de la sorte l'enrobage et l'immobilisation dudit élément intérieur et le collage du produit moussant sur les parois intérieures de l'élément extérieur.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre en référence au dessin annexé donné uniquement à titre d'exemple dans lequel :

- la figure 1 est une vue en élévation d'une carrosserie de véhicule automobile sur laquelle on a représenté à titre d'exemple non limitatif les localisations possibles de l'élément de structure conforme à l'invention.
- la figure 2 est une représentation perspective de l'armature intérieure.
- les figures 3 et 4 sont des vues en coupe de l'élément de structure suivant la ligne IV-IV de la figure 1 respectivement avant et après l'expansion de l'élément moussant.

La figure 1 représente schématiquement une carrosserie 10 de véhicule automobile montée sur un soubassement 11. Sur le soubassement 11 la référence 12 désigne le longeron inférieur dont les parties 13, 14 en pointillé sont constituées à titre d'exemples non limitatifs par des éléments de structure conformes à l'invention.

Ainsi que cela est représenté à la figure 3 ou 4, un élément creux extérieur 20 est constitué par un profilé à section en U 21 dont les sommets rabattus constituent un bord de soudure au contact d'une tôle de fermeture 22.

Les parois intérieures 20i de l'élément 20 délimitent une chambre de remplissage 28.

Selon l'invention, une armature constituée par l'élément nervuré 25, qui supporte le produit moussant non expansé 24. L'armature 25 est introduite dans la chambre 28 et est reliée rigidement à la tôle de fermeture 22. L'ensemble ainsi constitué est rapporté soudé, selon la figure 4, pour former un corps creux avec le profilé 21 de section en U.

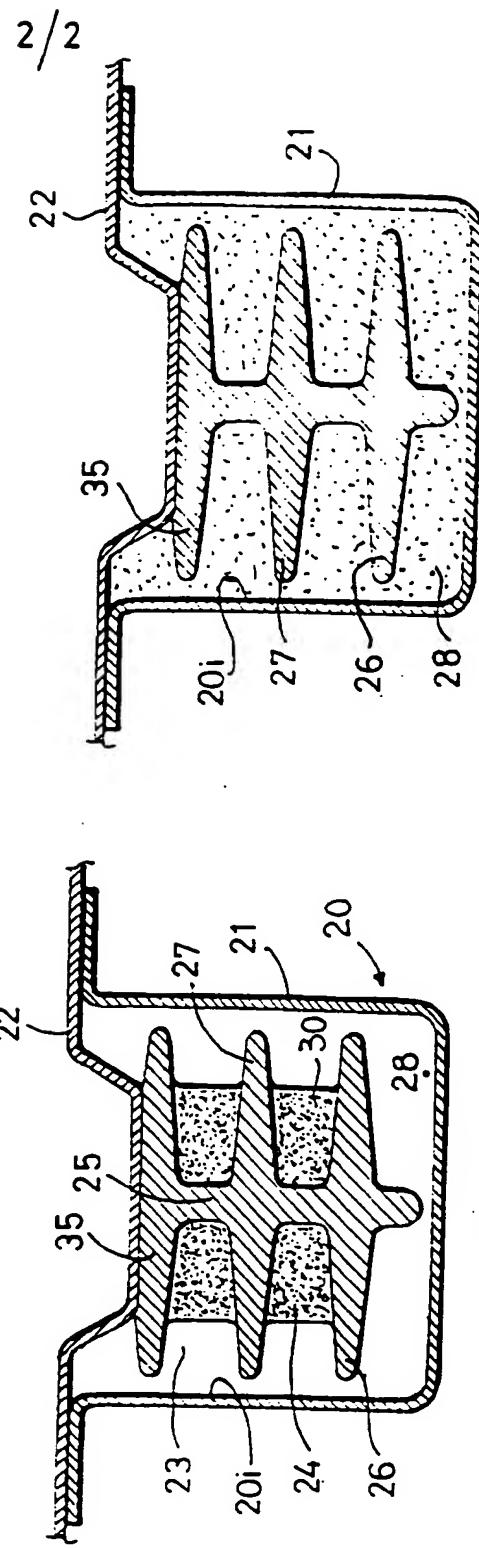
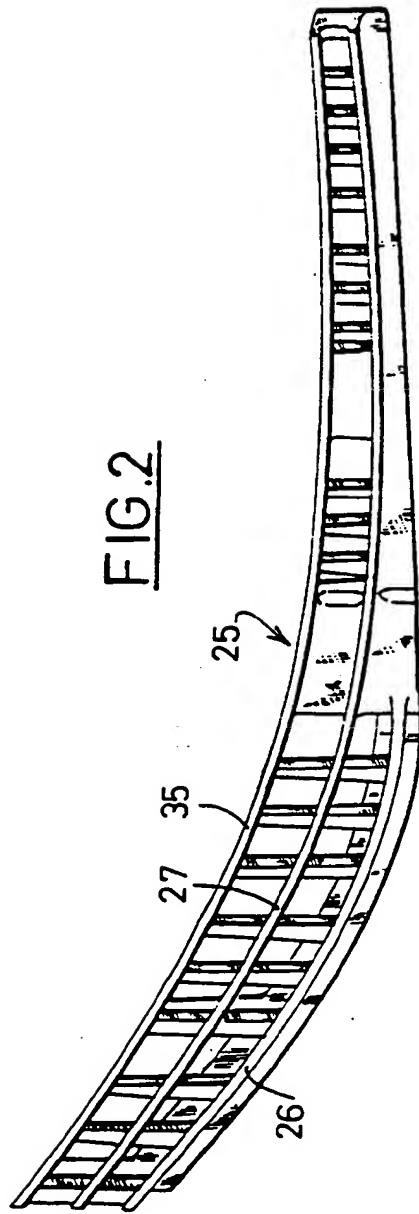
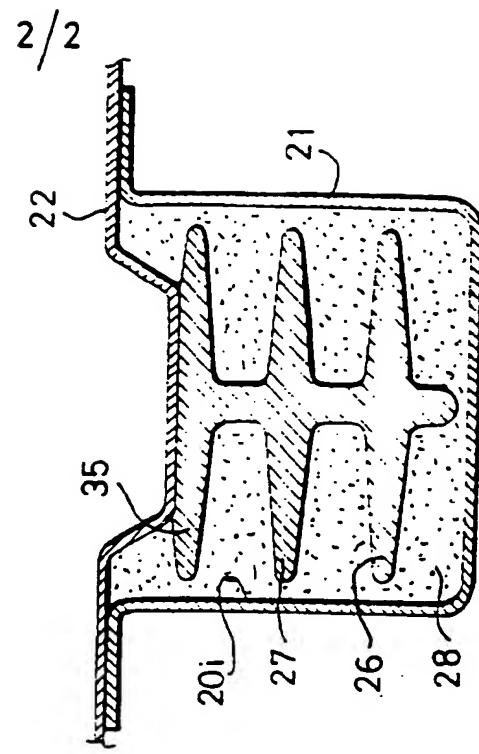
L'ensemble ainsi assemblé permet le libre passage 23 des produits de décapage et de traitement de surface avant cuisson et donc l'auto-nettoyage de la paroi intérieure 20i de la pièce 21.

L'armature 25 est constituée par un profilé en matériau conducteur thermique tel qu'une fonte d'aluminium, de magnésium, etc... dont les nervures 26, 27, 35 sont orientées vers la paroi intérieure 20i de l'élément extérieur 20. Ces nervures qui délimitent des cavités 30, remplies de mousse assurent au cours d'un apport calorifique, la diffusion de la chaleur pour l'obtention d'une élévation de température, suffisante au déclenchement de l'expansion du produit moussant et son adhérence sur la paroi intérieure 20i (figure 4) lors du traitement du longeron 12 et de l'armature 25 au cours du passage de l'ensemble du véhicule dans les fours de cuisson.

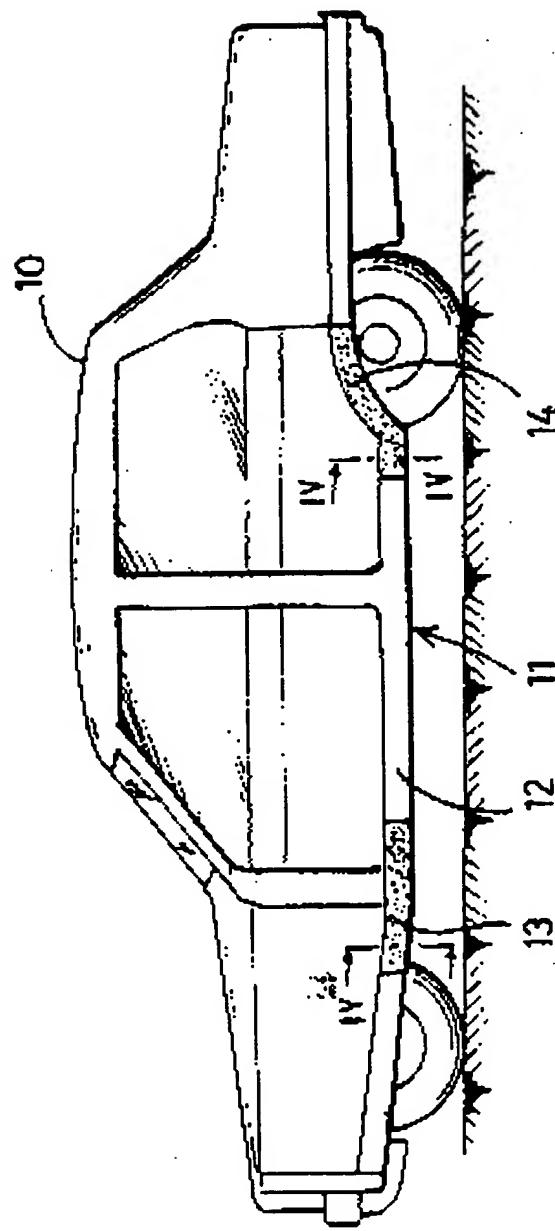
L'expansion envisagée de la mousse permet sensiblement de tripler son volume initial. L'armature 25 assure de la sorte simultanément l'apport de l'énergie calorifique nécessaire à l'expansion homogène du produit moussant le long de la portion nécessaire du profilé 21 et le renforcement local de ce dernier par suite du collage de l'armature 25 dans ledit profilé 21 par l'intermédiaire de la matière moussante.

REVENDICATIONS

- 1) Elément de structure renforcé formé par un corps creux extérieur (20) sur lequel les parois intérieures délimitent une chambre de remplissage d'une matière telle qu'une mousse, caractérisé par le fait que la chambre de remplissage (23) renferme un élément intérieur (25) nervuré qui délimite des cavités (30) remplies de mousse, formées au contact de l'élément intérieur et limitées par lesdites parois intérieures (20i) de l'élément extérieur (20).
- 2) Elément de structure selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'élément intérieur (25) porte des nervures (26, 27, 35) orientées vers les parois intérieures (20i) de l'élément extérieur (20).
- 3) Elément de structure selon la revendication 2, caractérisé par le fait que les nervures (26, 27, 35) de l'élément intérieur (25) sont portées par un renfort en fonte d'aluminium.
- 4) Procédé de fabrication de l'élément de structure renforcé selon l'une quelconque des revendications 1, 2 ou 3, caractérisé par le fait que l'on introduit dans une chambre de remplissage (28) une armature (25) supportant un produit moussant (24) pour laisser le libre passage aux produits de traitement de surface et que l'on réalise l'apport calorifique nécessaire à l'expansion du produit moussant et à l'adhérence de celui-ci aux surfaces (20i) intérieures du corps creux extérieur (20) pendant le passage de l'ensemble du véhicule dans les fours de cuisson.

FIG.2FIG.3FIG.4

1 / 2

FIG.1

REPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLERAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIREétabli sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2749263

N° d'enregistrement
nationalFA 528873
FR 9606714

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	DE 42 03 460 A (VOLKSWAGENWERK AG) 27 Août 1992 * le document en entier *	1,3
X	---	4
A	WO 93 05103 A (HENKEL KGAA) 18 Mars 1993 * page 6, ligne 10 - ligne 25; figure 2 *	1
X	---	4
A	EP 0 383 498 A (EXXON CHEMICAL PATENTS INC) 22 Août 1990 * le document en entier *	1
X	---	4
A	EP 0 039 071 A (SAURER AG ADOLPH) 4 Novembre 1981 * page 8, ligne 32 - page 9, ligne 5; figure 3 *	1
A	US 4 014 587 A (EGGERT JR WALTER S) 29 Mars 1977 * abrégé; figures *	1

		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL.6)
		B62D
1	Date d'achèvement de la recherche 6 Novembre 1996	Examinateur Hageman, L
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ----- & : membre de la même famille, document correspondant
FPO FORM 150102 1002 (11)		

(19) REPUBLIC OF FRANCE (11) Publication n° :

(to be used for reproduction
orders only) 2 749 263

NATIONAL INSTITUTE
OF INDUSTRIAL PROPERTY (21) National registration n°: 96 06714

PARIS

(51) Int Cl⁶ : B 62 D 21/15

(12)

PATENT APPLICATION

A1

(22) Filing date : 31.05.96

(71) **Applicant(s) : RENAULT SOCIETE
ANONYME - FR**

(43) Date of public availability of the application : 05.12.97 Bulletin 97/49

(56) List of documents cited in the preliminary search report : See end of this specification

(60) References to other related national documents :

(72) Inventor(s) : ROUSSEL FRANCOIS

(54) REINFORCED STRUCTURAL MEMBER AND FABRICATION PROCESS

(57) Reinforced structural member formed by an outer hollow body (20) wherein the inside walls delineate a chamber for filling with a material such as foam, characterised in that the filling chamber (23) contains a ribbed internal element (25) which delineates foam-filled cavities (30) formed in contact with the internal element and limited by said inside walls (20i) of the outer element (20).

(73) Holder(s) :

(74) Agent(s) : RENAULT



FIR 2749263 - A1



REINFORCED STRUCTURAL MEMBER AND FABRICATION PROCESS

The invention relates to a reinforced structural member and its fabrication process.

More precisely, the invention relates to a reinforced structural member designed
5 for use in road vehicles, wherein the internal walls of a hollow body delineate a
chamber for filling with a material such as foam.

According to publication DE-U-1983413, a vehicle is known wherein the vehicle
structure incorporates an energy-absorbing element extending over the width of
the vehicle and which is formed by a hollow body that is U-shaped in cross-
10 section and whose opposing limbs are aligned horizontally. The hollow body is
filled with a plastic foam. However, this method of construction presents the
drawback that the hollow body has only limited rigidity. The limbs of the hollow
body thus formed warp under the effect of relatively small forces, so that its
ability to absorb energy by deformation is insufficient.

15 Pursuant to these considerations, the object of the invention is to provide a
reinforced structural member with a high degree of rigidity. Not only must its
fabrication be simple, but it must also be possible to adapt the proposed
reinforcement to different configurations of structural members having regard to
their cross-section and location.

20 To achieve this objective, according to the invention, the filling chamber of the
structural member contains a ribbed internal rigid element which delineates foam-
filled cavities formed on contact with the internal element and limited by the walls
of the outer element.

25 The invention has the advantage of being suitable for use with hollow bodies of
limited strength forming part of a lightweight structure or chassis.

The invention also has the advantage that it is capable of being fitted to certain sections of the vehicle structure or chassis supporting the bodywork of said vehicle.

The principal advantage of the invention lies in the fact that a structural member 5 and its filling provide a means of obtaining a force-transmitting element independently of the shape of the structural member. The structural member thus makes it possible to locally increase the rigidity of said structure.

Construction of the structural member is particularly simple and is realised simply by heating the internal element, causing a foam product to expand thereby 10 encapsulating and immobilising said internal element and bonding the foam product to the inside walls of the outer element.

Other characteristics and advantages of the invention will become apparent in the course of the following description with reference to the attached drawing given solely by way of example, in which :

15 - figure 1 is a view in elevation of a road vehicle body whereon possible locations of the structural member according to the invention are shown by way of non-limitative example.

- figure 2 is a perspective view of the internal reinforcement.

- figures 3 and 4 are sectional views of the structural member on line IV-IV in 20 figure 1 respectively before and after expansion of the foam material.

Figure 1 is a diagrammatic representation of the body 10 of a road vehicle mounted on a subframe 11. On the subframe 11, reference 12 designates the bottom rail of which the shaded sections 13 and 14 are, by way of non-limitative examples, composed of structural members according to the invention.

As illustrated in figure 3 or 4, a hollow outer element 20 is composed of a U-shaped section 21 of which the flanged top edges form a welding rim in contact with a closure plate 22.

The inside walls 20i of the element 20 delineate a filling chamber 28.

- 5 According to the invention, a reinforcing member composed of the ribbed element 25 carries the unexpanded foam product 24. The reinforcement 25 is inserted into the chamber 28 and is connected rigidly to the closure plate 22. The assembly thus formed is fitted together and welded, according to figure 4, to form a hollow body with the U-shaped section 21.
- 10 The assembly thus formed allows free passage 23 for pickling and surface treatment products before curing, and therefore permits self-cleaning of the inside wall 20i of the section 21.

The reinforcement 25 consists of a profile made of heat-conducting material such as cast aluminium, magnesium, etc... of which the ribs 26, 27 and 35 are oriented towards the inside wall 20i of the outer element 20. These ribs which delineate cavities 30 filled with foam facilitate the diffusion of heat when a heat source is applied to produce a temperature rise sufficient to cause the foam product to expand and bond to the inner wall 20i (figure 4) during treatment of the rail 12 and the reinforcement 25 during the passage of the vehicle assembly through curing ovens.

The envisaged expansion of the foam substantially triples its initial volume. The reinforcement 25 ensures that sufficient heat energy is simultaneously applied to uniformly expand the foam product along the necessary portion of the section 21 and locally strengthen the latter by bonding the reinforcement 25 inside said section 21 by means of the foam material.

CLAIMS

5 1) Reinforced structural member formed by an outer hollow body (20) wherein
the inside walls delineate a chamber for filling with a material such as foam,
characterised in that the filling chamber (23) contains a ribbed internal
element (25) which delineates foam-filled cavities (30) formed in contact with
the internal element and limited by said inside walls (20i) of the outer element
10 (20).

2) Structural member according to claim 1, characterised in that the internal
element (25) incorporates ribs (26, 27, 35) oriented towards the inside walls
(20i) of the outer element (20).

15 3) Structural member according to claim 2, characterised in that the ribs (26, 27,
35) of the internal element (25) are carried on a strengthening element in cast
aluminium.

20 4) Fabrication process for the reinforced structural member according to any of
claims 1, 2 or 3, characterised in that a reinforcing member (25) carrying a
foam product (24) is inserted into a filling chamber (28) allowing free passage
for surface treatment products, and sufficient heat is applied to expand the
foam product and bond it to the inner surfaces (20i) of the outer hollow body
(20) as the vehicle assembly is passing through the curing ovens.

FIG. 1

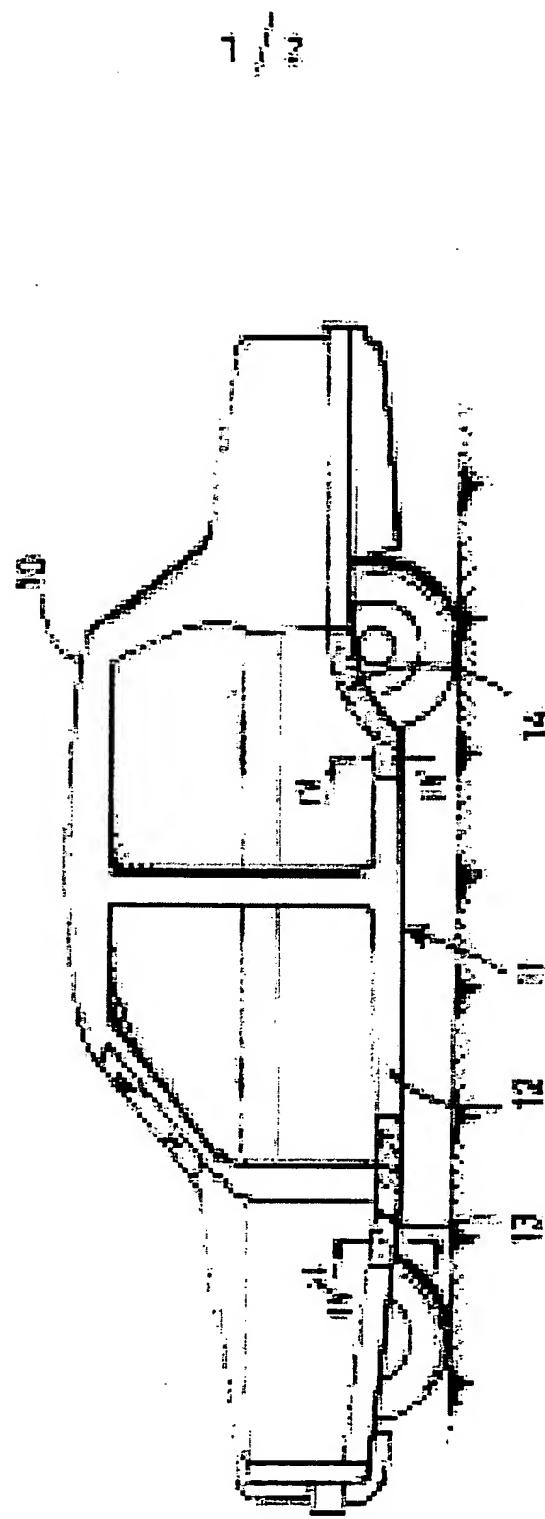


FIG. 2

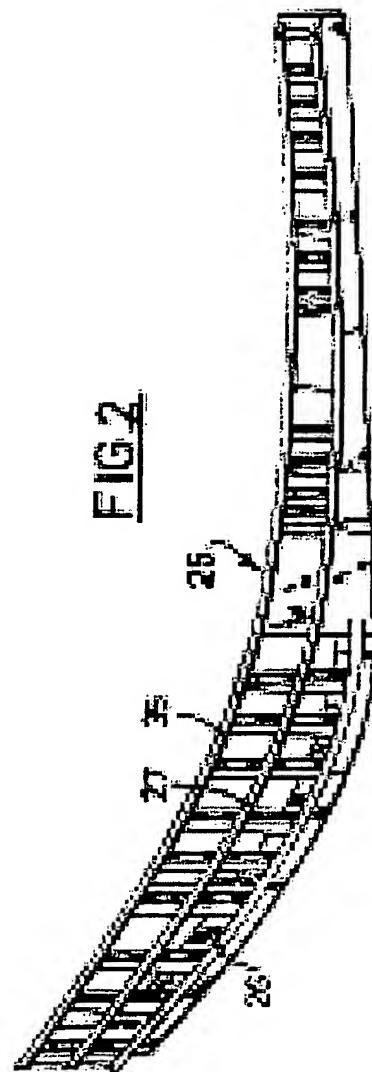


FIG. 4

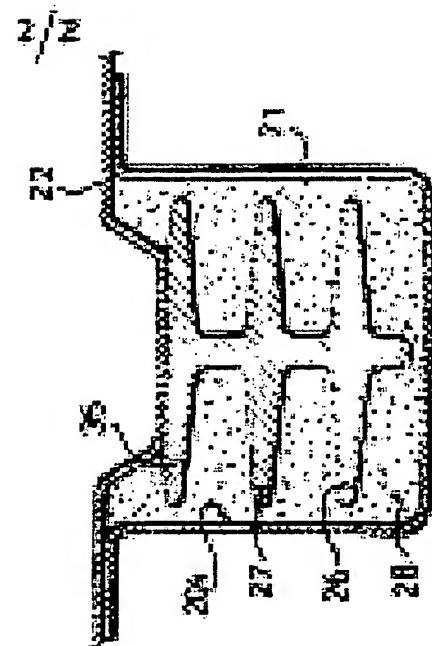
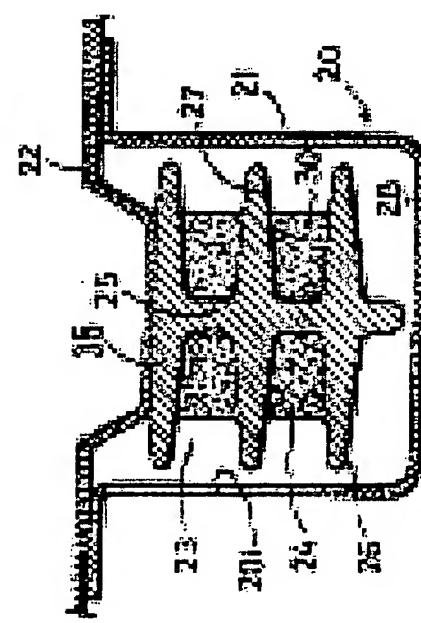


FIG. 3



REPUBLIC OF FRANCE

PRELIMINARY SEARCH
REPORT2749263
National registration
numberNATIONAL INSTITUTE
of
INDUSTRIAL PROPERTYprepared on the basis of the latest claims filed prior to
commencement of the searchFA 528873
FR 9606714

DOCUMENTS CONSIDERED PERTINENT		Claims concerned in the application examined
Category	Document reference and, where necessary, details of pertinent sections	
A	DE 42 03 460 A (VOLKSWAGENWERK AG) 27 August 1992 * the full document *	1, 3
X	---	4
A	WO 93 05103 A (HENKEL KGAA) 18 March 1993 * page 6, line 10 - line 25; figure 2 *	1
X	---	4
A	EP 0 383 498 A (EXXON CHEMICAL PATENTS INC) 22 August 1990 * the full document *	1
X	---	4
A	EP 0 039 071 A (SAURER AG ADOLPH) 4 November 1981 * page 8, line 32 - page 9, line 5; figure 3 *	1
A	US 4 014 587 A (EGGERT JR WALTER S) 29 March 1977 * abstract; figures *	1

		TECHNICAL FIELDS SEARCHED
		B62D
Date search completed		Examiner
6 November 1996		Hageman, L
CATEGORY OF DOCUMENTS CITED		
X : particularly pertinent in itself	T : theory or principle on which the invention is based	
Y : particularly pertinent in conjunction with another document in the same category	E : patent document predating the date of filing and published only at the date of filing or at a later date	
A : pertinent in respect of at least one claim or general technical background	D : cited in the application	
O : non-written disclosure	L : cited for other reasons	
P : intercalary document	& : member of the same family, corresponding document	